

**Garant**
**Fresa per smussi in HMI a spirale 120°, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208089 3
GTIN	4062406390648
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

**Straordinaria qualità delle superfici** grazie all'**angolo dell'elica di 35°**. Frese per smussi per l'**impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Grazie all'innovativo rivestimento, si evitano concretamente i taglianti di riporto, anche su alluminio o INOX.

**Tolleranza: Angolo di affilatura ±5 primi.**

### Uso:

- **Centatura**
- **Foratura**
- **Svasatura**
- **Smussatura**

## Descrizione tecnica

Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	3 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolazione dello smusso angolare	60 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Fresatura a smussare	60 grado

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Angolo dell'elica	35 grado
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Angolo di affilatura dello svasatore conico	120 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Fresa per smussi e cianfrinatura

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	220 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	130 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	115 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	65 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	idoneo	50 m/min	S

GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------